

PAT-NO: JP401077607A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 01077607 A
TITLE: PRODUCTION OF ARTICLE TO BE PUT ON
PUBN-DATE: March 23, 1989

INVENTOR-INFORMATION:

NAME
SUZUKI, MIGAKU
OCHI, KOZO
KUDO, TAKESHI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
<u>UNI CHARM</u> CORP	N/A

APPL-NO: JP62231790

APPL-DATE: September 16, 1987

INT-CL (IPC): A41B013/02

ABSTRACT:

PURPOSE: To enable easy production of an article to be put on which has an elastomer part arranged diagonally in a series of steps in the production line by folding back a side flap in a special state and adhering them.

CONSTITUTION: An absorber 3 is placed between a water-permeable top sheet 1 and a water-impermeable back sheet 2 and a side flap 4 is formed with both of the sheets 1, 2 extending outward from both side edges of the absorber 3. When an elastomer part 5 is adhered to this side flap 4, a second part 4b having the elastomer part 5 is placed on a first part 4a of the side flap 4 and they are jointed so that the joint inner edge 9 may form a sealing line extending in the

longitudinal direction of the side flap 4. Finally, the front end of unsealed part 4b' in the longitudinal direction inside the seal line of the second part 4b is laid inside, while the rear end is laid outside and they are jointed to the front side and the rear side areas of an article to be put on, respectively.

COPYRIGHT: (C)1989,JPO

⑫ 公開特許公報 (A)

昭64-77607

⑪ Int. Cl. 4

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 昭和64年(1989)3月23日

A 41 B 13/02

T-6154-3B

S-6154-3B

審査請求 未請求 発明の数 1 (全4頁)

⑭ 発明の名称 着用品の製造方法

⑮ 特 願 昭62-231790

⑯ 出 願 昭62(1987)9月16日

⑰ 発 明 者 鈴 木 啓 神奈川県鎌倉市植木19-2
 ⑱ 発 明 者 越 智 光 三 愛媛県宇摩郡土居町大字藤原4-172
 ⑲ 発 明 者 工 藤 武 司 愛媛県川之江市川之江町3389-11
 ⑳ 出 願 人 ユニ・チャーム株式会社 愛媛県川之江市金生町下分182番地
 ㉑ 代 理 人 弁理士 白浜 吉治

明 細 書

1. 発明の名称

着用品の製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) 対向側にサイドフラップと、該サイドフラップ中に脚回り用の伸縮性ギャザーを形成する弾性部材とを備える着用品の製造方法であって、

前記サイドフラップを、第1部分と、弾性部材を有する第2部分とで構成し、

前記第1部分に前記第2部分を重ね、これらを前記弾性部材の外側で、接合内側縁が前記サイドフラップの長さ方向に延びるシール線を形成するように接合し、

前記第2部分の前記シール線の内側に位置する非シール部の長さ方向前縁部を内側にかつ後縁部を外側にそれぞれ倒した状態で、それぞれ着用品の前側および背側区域に接合する

ことを特徴とする前記方法。

(2) 前記第2部分の長さ方向前縁部を部分的に接合し、前記弾性部材を位置させた前記第2部分の

非シール部を該接合部の内側に形成する特許請求の範囲第1項記載の製造方法。

(3) 前記第2部分の非シール部の後縁部を外側に折り返して該第2部分上に接合する特許請求の範囲第1項記載の製造方法。

(4) 前記第2部分を、前記サイドフラップを内側に折り返すことによって形成する特許請求の範囲第1項記載の製造方法。

(5) 前記第2部分を、前記サイドフラップの一部と別体のシート片とによって形成する特許請求の範囲第1項記載の製造方法。

(6) 前記第2部分を、前記第1部分とは別体のシート片で形成する特許請求の範囲第5項記載の製造方法。

(7) 前記第1および第2部分を接合する前記シール線を少なくとも一本施す特許請求の範囲第1項記載の製造方法。

(8) 前記物品は使い捨てオムツである特許請求の範囲第1項記載の製造方法。

(9) 前記物品は使い捨てオムツカバーである特許

請求の範囲第10項記載の製造方法。

(10)前記オムツを、トップシートと、バックシートと、該両シートの間を介在させた吸収体とで構成し、かつ、前記第2部分の非シール部の長さ方向前端部を前記吸収体が位置する前記トップシート上に接合する特許請求の範囲第8項記載の製造方法。

(11)前記第1部分を前記吸収体の外側縁から外側に延出する少なくとも前記サイドフラップの一部で形成する特許請求の範囲第10項記載の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

(1) 発明の目的

(産業上の利用分野)

本発明は、着用物品の製造方法に関し、さらに詳しくは、使い捨てオムツ、使い捨てオムツカバーなどの身体に着用する物品の製造方法、とくに脚回り用伸縮性ギャザーを形成する弾性部材の配置方法に関する。

(従来の技術とその問題点)

従来、使い捨てオムツなどの着用物品において、

て、該サイドフラップを、第1部分と第2部分とで構成する。第1部分に第2部分を重ね、これらを前記弾性部材の外側で、接合内側縁が前記サイドフラップの長さ方向に延びるシール線を形成するように接合する。前記第2部分の前記シール線の内側に位置する非シール部の長さ方向前端部を内側にかつ後端部を外側にそれぞれ倒した状態で、それぞれ着用物品の前側および背側区域に接合する。

(実施例)

本発明を図面に示すオムツの実施例に基づいてさらに説明すると、以下のとおりである。

第1図ないし第5図に示すように、オムツは構成してある。すなわち、透水性トップシート1と、不透水性バックシート2との間に吸収体3を介在させるとともに、該吸収体の対向側縁から外側へ延出する該両シート部分でサイドフラップ4を形成し、該サイドフラップの外側の長さ方向に、かつ、長さ方向仮想中心線Yと実質的に平行に、伸縮性ギャザーを形成する弾性部材5を接合手段を

弾性部材を対向サイドフラップ中に斜めに配置するとともに、該弾性部材の間隔を、物品の前側区域から後側区域に向かって広がるようになり、身体へのフィット性の向上を図ったものが知られている。

しかしながら、この種のオムツなどの製造工程において、前記弾性部材を斜めに配置するには、所定長さに切断した弾性部材を物品の製造ラインと交差する方向に移動させてその個々の単位領域ごとに接合していくため、工程が複雑で、高速生産および低価量産すべきこの種物品の製造方法に好適なものとはいえない。

本発明は、製造ライン方向に沿った一連の工程で簡単に弾性部材を斜めに配置することができる製造方法を提供することにある。

(2) 発明の構成

(問題点を解決するための手段)

本発明は、対向側にサイドフラップと、該サイドフラップ中に脚回り用の伸縮性ギャザーを形成する弾性部材を備える着用物品の製造方法におい

て介在させ、背側区域における長さ方向一端部の対向側にテープファスナー6を取り付けてある。この場合、トップシート1と、バックシート2と、吸収体3とは、これが接合する所望域において接合手段を介して接合してある。

サイドフラップ4は、内側へ折り返して下側を第1部分4aとし、かつ、上側を第2部分4bとしてある。第1および第2部分4a、4bは、弾性部材5の外側部分7(斜め縦線部分)を接合手段8を介して接合し、非シール部4b'を形成してある。この接合は、その内縁9がサイドフラップ4の長さ方向に実質的に直線状に延びるシール線を形成するように、すなわち、長さ方向仮想中心線Yと実質的に平行になるようになされている。接合手段8は、図示のように面状でも、1本以上の線状(第6図参照)でも、または断続(間欠)的でもよい。

オムツの前側区域における非シール部4b'の前端部は、弾性部材5の外側において接合手段10を介して一部を吸収体3が位置するトップシート1上に接合してある(第5図参照)。さらに、図示し

てないが、接着手段10と弾性部材5が位置する第2部分4bの側縁との間の部分を外側または内側に折り返して接合してもよいが、好ましくは外側に折り返して接合することである。オムツの後側区域における非シール部4b'の後端部は、外側に折り返して接着手段11を介して接合してある(第4図参照)。このように非シール部4b'を接合することにより、第2図に示すようにオムツの対向側における非シール部4b'に位置する弾性部材5の対向間隔は、オムツの前側区域から後側区域に向かって広がってある。また、そうすることにより、オムツの前側区域から股下区域にかけては、第1部分4aと非シール部4b'との間に排泄物を受止するのに有効なポケットが非シール部4b'の折り返し縁に沿って形成され、さらに、非シール部4b'の前後端部間に中央部は、弾性部材5の伸縮作用下に起伏しうる状態になる(第3図参照)。こうして製造したオムツは、身体へのフィット性に優れるとともに、排泄物の漏れを最少にすることができる。

よび/またはバックシート2と同効素材を使用することができるが、該第2部分を第1部分4aと別体に形成してこれに接合する場合には、かつ、第1部分に通気防水性を有する素材を使用する場合でも、該第1部分よりも優れる通気防水性、とくに通気性を有する素材を使用することができる。

なお、第1部分4aと第2部分4bとを接合し、かつ、該第2部分の非シール部の折り返し状態を保つのに接合するための接着手段としては、ホットメルト型接着剤によるほか、接着によることができる。

(3) 発明の効果

本発明方法によれば、上述のように、物品のサイドフラップの一部を構成する第1部分上にそのもう一部を構成し弾性部材を取り付けた第2部分を重ねて接合し、ついで該第2部分の長さ方向の前端部および後端部をそれぞれ内側および外側に倒した状態で物品の前側区域および背側区域に接合することにより、物品の製造ライン方向に沿った一連の工程で、弾性部材を斜めに配置した物品

第7図に示す実施例においては、弾性部材5を介在させた第2部分4bを第1部分4aと別体のシート片で形成し、第1部分上に重ねて接着手段8を介して接合してある。

第8図に示す実施例においては、第1部分4aの一部のトップシートと別体のシート片の一部、第1部分4aの一部のバックシートと該シート片の一部をそれぞれ接合して第2部分4bを形成するとともに、該第2部分の側縁に弾性部材5を介在させ、かつ、該第2部分を内側へ倒して第1部分4aに接着手段8を介して接合してある。

第7図および第8図に示す実施例における接着手段8による接合、第2部分4bの非シール部4b'の倒しまたは折り返しなどは、第2図ないし第5図に示す実施例と同じになすことができる。

トップシート1、バックシート2、吸収体3および弾性部材5としては、従来公知の使い捨てオムツなどに使用されている素材を使用することができるが、とくに限定されない。また、第2部分4bの全部または一部としても、トップシート1お

を容易に製造することができる。したがってまた、物品を高速度で生産して廉価に供給することができる。

4. 図面の簡単な説明

図面は本発明方法にかかる物品の一例としての使い捨てオムツを示すもので、第1図は一部を切欠し、サイドフラップの一部を構成する第2部分を折り返していない状態の展開平面図、第2図は第1図のオムツの前記第2部分を折り返して完成した状態の展開平面図、第3図は第2図III-III線断面図、第4図は第2図IV-IV線断面図、第5図は第2図V-V線断面図、第6図はサイドフラップを構成する第1部分および第2部分の別の接合例の展開平面図、第7図および第8図はサイドフラップの別の形成例の中央横断面図(第4図に相当)である。

- | | |
|-----------|-------------|
| 4…サイドフラップ | 4a…第1部分 |
| 4b…第2部分 | 4b'…非シール部 |
| 5…弾性部材 | 8…接着手段 |
| 9…シールの内側縁 | 10, 11…接着手段 |

代理人弁理士 白 浜 吉 治

